电缆防火涂料 | KF 施工指南

产品编号: KF-CF100　参考标准: GB 14907 | GB 28375 | GB 12441 | GA 98　版本: V2.0

日期: 2026-06-21

一、施工前准备 — 基材检查与处理

1 基材检查与处理标准

处理标准：钢材喷砂至Sa2.0-2.5级（ISO 8501-1）

粗糙度要求：按产品要求

清洁度要求：无油污、无锈蚀

底漆施工：必须先涂装相容的防锈底漆

2 涂料准备与调配

调配方法：电动搅拌器充分搅拌至均匀无沉淀

使用期：双组分需在规定时间内用完

稀释：按需加入少量清水（水性）或专用稀释剂（溶剂型）

3 环境条件确认

施工温度：5-35°C

二、施工工艺 — 涂装方法选择

施工方法	工艺参数	适用场景
抹涂	—	厚涂型钢结构防火涂料
喷涂	漏斗式喷枪，压力0.4-0.6MPa	大面积施工
辊涂	—	薄涂型/饰面型防火涂料

膜厚控制：多道施工，每道厚度按产品要求。厚涂型每道≤8mm，薄涂型每道≤0.5mm。达到设计厚度。

四、安全与环保要求

- ⚠ PPE要求：防尘口罩+护目镜+手套+安全鞋
- ⚠ 高空作业系安全带
- ⚠ 水性产品安全性较好，溶剂型需通风

五、质量检验与验收标准

涂层厚度	涂层测厚仪	符合设计值，无负公差
粘结强度	拉拔法	≥0.15MPa
外观	目视	无裂缝/空鼓/脱落
防火性能	耐火极限试验	符合设计耐火极限(h)

编制依据： GB 14907 | GB 28375 | GB 12441 | GA 98 及相关行业标准。

重要声明： 本施工指南为推荐性指导文件，实际施工参数应根据现场条件、环境状况和涂层体系要求进行调整。如遇特殊工况或施工疑难问题，请联系客信新材料技术部获取专业支持。

技术支持： 0757-88793275 | www.psste.com | 广东省佛山市顺德区

相关文章与资讯

延伸阅读客信新材料的技术文章与行业动态

行业动态资讯

重防腐涂装体系（Sv Heavy Duty）

汽车底漆（Ep Auto Primer）

纳米陶瓷涂层（Ht Ceramic）